

HOJA TÉCNICA
 TRABA ANAEROBICA UNIFIX 20 RC



Fijación de piezas cilíndricas, alta resistencia térmica para piezas montadas por deslizamiento, relleno de holguras y curado lento.

Tecnología	Acrílico
Tipo químico	Ester de Metacrilato
Apariencia (sin curar)	Líquido Verde
Viscosidad	Alta 8400/20000 Tixotrópico
Curado	Anaeróbico
Curado secundario	Activador
Aplicación	Retenedor
Resistencia	Media a Alta

Diseñado para la unión de componentes cilíndricos, especialmente donde las holguras pueden llegar a ser de hasta 0.2 mm y donde se requiere la máxima resistencia a temperatura ambiente. El producto cura en ausencia de aire, una vez selladas y ajustadas las superficies metálicas; evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones.

Proporciona un curado fiable. El producto ofrece un buen desempeño a altas, lo que lo hace especialmente adecuado para ensambles a altas temperaturas, como pernos en ensambles de radiadores y cojinetes en transmisiones automáticas. Las aplicaciones típicas incluyen bujes y manguitos de bloqueo en carcasas y ejes.

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Tiempo de fijación: 30 min.
 Curado completo-24 hrs.

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL
 CURADO

Resistencia al corte (psi) (acero/acero):
 3,875

RANGO DE TEMPERATURA

-54° a 148°

MODO DE EMPLEO

Para ensamblar

1. Para obtener mejores resultados, limpie todas las superficies (externas e internas) con un solvente de limpieza y deje secar.
2. Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie, acelerará el curado.
3. Para los ensamblajes de ajuste deslizante, aplique adhesivo alrededor del borde delantero de la parte macho y el interior de la parte hembra y use un movimiento de rotación durante el ensamblaje para asegurar una buena cobertura.
4. Para Montajes por Compresión, aplicar el adhesivo en ambas superficies, y ensamblar presionando con fuerza.
5. Para ensamblajes ajustados por contracción, el adhesivo debe recubrir la pieza para produciendo una película de material suave y uniforme. Si calienta la parte hembra para el montaje, cubra la parte macho. Si se va a enfriar la parte macho para el montaje, cubra la parte hembra. Si una de las piezas se va a calentar y la otra enfriar, aplique el material a la parte que se va a enfriar. Evite la condensación en las piezas enfriadas.
6. Las piezas no deben ser perturbados hasta lograr suficiente resistencia a la manipulación.

DESMONTAJE

1. Desmontar con herramientas manuales estándar.
2. En raras circunstancias, donde no funcionan las herramientas manuales debido a la excesiva longitud de la unión, calentar localmente la tuerca o el tornillo hasta, aproximadamente 250 ° C. Desmontar mientras el montaje esté caliente.

LIMPIEZA

El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en un disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo, con un cepillo de alambre.

ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco.
Almacenamiento óptimo: 8° C a 21° C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8° C o superior a 28° C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.
El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Inpack no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.



La información técnica suministrada se refiere a condiciones de trabajo y por lo tanto no implica responsabilidad por uso y aplicación inadecuada del producto. **IN-PACK SA brindará asistencia técnica a requerimiento del usuario.**